

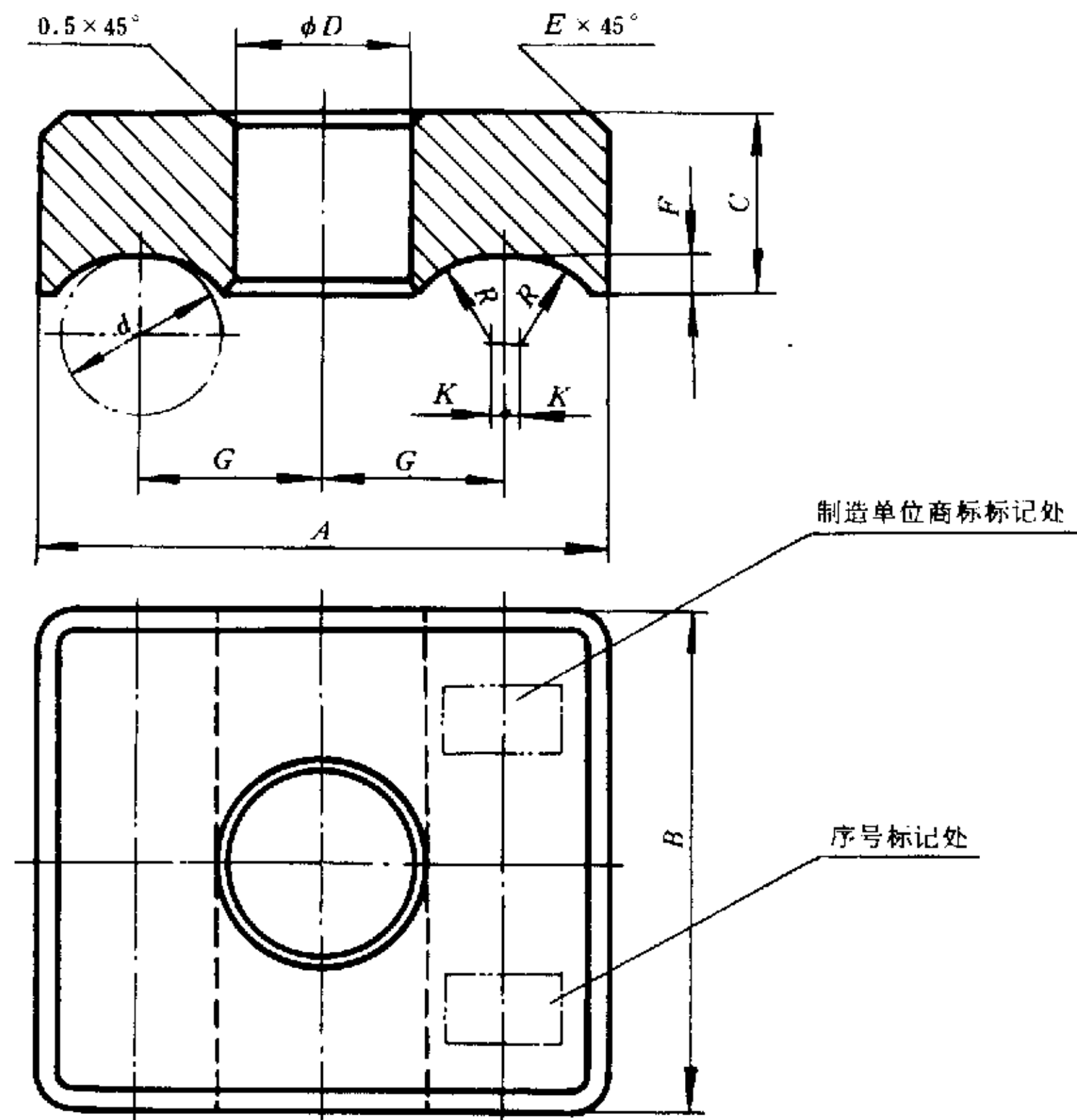
钢丝绳用压板

Clamping plates for fixing steel wire ropes

本标准规定了适用于各类起重机卷筒上（钢丝绳电动葫芦和多层缠绕的起重机用卷筒除外）所使用的GB 1102—74《圆股钢丝绳》的绳端固定的钢丝绳压板（以下简称压板）。

1 型式和尺寸

压板的型式和尺寸应符合下图和表的规定。



标记示例：

序号为4（钢丝绳公称直径 $d > 14 \sim 17\text{mm}$ ）的标准槽压板：

压板4 GB 5975—86

序号为4（钢丝绳公称直径 $d > 14 \sim 17\text{mm}$ ）的深槽压板：

压板4深 GB 5975—86

压板 序号	尺 寸 mm												单件重量			
	适用钢丝绳 公称直径 <i>d</i> mm	A		B	C	D	E	F	G		K	R		压板 螺栓 直径	kg	
		标准 槽	深槽						标准 槽	深槽		基本 尺寸	极限 偏差		标准 槽	深槽
1	6~8	25	29	25	8	9	1	2.0	8.0	10.0	1.0	4.0	+0.1 0	M8	0.03	0.04
2	8~11	35	39	35	12	11	1	3.0	11.5	13.5	1.5	5.5		M10	0.10	0.12
3	11~14	45	51	45	16	15	2	3.5	14.5	17.5	1.5	7.0		M14	0.22	0.25
4	14~17	55	66	50	18	18	2	4.0	17.5	21.5	1.5	8.5	+0.2 0	M16	0.32	0.37
5	17~20	65	73	60	20	22	3	5.0	21.0	25.0	1.0	10.0		M20	0.48	0.55
6	20~23	75	85	60	20	22	4	6.0	24.5	29.5	1.5	11.5		M20	0.55	0.65
7	23~26	85	95	70	25	26	4	6.5	28.0	33.0	1.0	13.0		M24	0.91	1.05
8	26~29	95	105	70	25	30	5	7.0	31.5	36.5	1.5	14.5		M27	0.99	1.12
9	29~32	105	117	80	30	33	5	8.0	34.5	40.5	1.5	16.0	+0.3 0	M30	1.52	1.75
10	32~35	115	129	90	35	33	6	9.0	38.0	45.0	1.0	17.5		M30	2.23	2.58
11	35~38	125	141	90	35	39	6	10.0	40.5	48.5	1.5	19.0		M36	2.29	2.69
12	38~41	135	153	100	40	45	8	11.0	44.0	53.0	1.0	20.5		M42	3.17	3.74
13	41~44	145	163	110	40	45	8	12.0	47.5	56.5	1.5	22.0		M42	3.82	4.44
14	44~47	155	175	110	50	45	8	13.0	51.5	61.5	1.5	23.5		M42	5.25	6.12
15	47~52	170	189	125	50	52	10	13.0	56.0	65.0	2.0	26.0		M48	6.69	7.57

2 技术要求

- 2.1 压板的材料应采用不低于GB 700—79《普通碳素结构钢技术条件》中规定的A3钢。
- 2.2 压板表面应光滑平整、无毛刺、瑕疵、锐边和表面粗糙不平缺陷。

3 检验规则

压板应由制造单位的技术检查部门进行检验。对制成的每块压板均应对尺寸、技术要求和标志加以检查。制造单位应保证每块出厂的压板均符合本标准的要求。

4 标志

在每块压板上，应有永久性的、字迹清晰的压板序号和制造单位商标的标志。标志的位置如图所示。

附加说明：

本标准由中华人民共和国机械工业部提出，由机械工业部北京起重运输机械研究所归口。

本标准由大连起重机器厂负责起草。

本标准主要起草人周玉安。